

⑩日本国特許庁

⑪特許出願公告

特 許 公 報

昭52-15360

⑫ Int. Cl.² 識別記号 ⑬日本分類 庁内整理番号 ⑭公告 昭和 52 年(1977) 4 月 28 日
H 02 N 4/02 100 D 0 6741-51
C 04 B 35/48 20(3) C 116 7141-41 発明の数 1

(全 3 頁)

1

2

⑮耐熱性電極の製造方法

⑯特 願 昭 47-54162

⑰出 願 昭 47(1972)5月30日

公 開 昭 49-11489

⑱昭 49(1974)1月31日

(特許法第30条第1項適用)

(1) 社団法人粉体粉末冶金協会昭和47年度春季大会(第29回講演大会)版2-27

(2) 窯業協会第10回窯業基礎討論会版18)

⑲発 明 者 小瀬三郎

京都府乙訓郡長岡町うぐいす台
170の7

同 木下実

池田市五月丘3の4の8

同 浜野義光

大津市雄琴苗鹿町985

⑳出 願 人 工業技術院長

㉑指定代理人 椎原席

㉒特許請求の範囲

1 ジルコニア成分とランタンクロマイト成分との混合物に少量の酸化ホウ素を添加し、焼結することを特徴とする耐熱性電極の製造方法。

発明の詳細な説明

本発明はジルコニアを主体とする新規な耐熱性電極の製造方法に関するものである。

ジルコニアは、1000℃以上の高温でかなりの導電性を有し、かつ開放雰囲気中ですぐれた耐酸化性と耐熱性を示すために、耐熱性電極特に MHD(電磁流体)発電用の電極の素材として注目を浴びている。

ところでこれまでのジルコニア電極は、カルシア、イットリアなどのアルカリ土類金属酸化物やセリアのような希土類酸化物で安定した状態で使用されているが、この電極は100℃付近の温度においてその導電性が著しく低いので、使用に際

し上昇する表面温度を下げる目的で裏面から水冷すると電極としての本来の機能を失なうという欠点を有していた。

本発明者は低温においても導電性を失なうことのないジルコニア電極を製造するために、鋭意研究を重ねた結果、従来のジルコニア電極原料に対しランタンクロマイト成分および少量の酸化ホウ素を加え焼結すれば、ジルコニア固有の耐熱性および化学的安定性を劣化することなく、しかも低温においても極めて大きい導電性を有する電極が得られることを見出し、この知見に基づいて本発明をなすに至った。

すなわち、本発明はジルコニア成分とランタンクロマイト成分との混合物に少量の酸化ホウ素を添加し、焼結することにより耐熱性電極を製造する方法を提供するものである。

本発明方法において原料として使用されるジルコニア成分はジルコニア単独でもよいが、従来のジルコニア電極の原料として用いられている安定化されたジルコニア、たとえばマグネシア、カルシア、イットリアまたは希土類酸化物などを添加することにより安定化されたジルコニアを用いるのが好ましい。通常、このジルコニア成分は、その重量当り5～40%の安定化用金属酸化物を含むしているものが用いられる。

また、ランタンクロマイト成分としては純粋なランタンクロマイトだけでなく、その中のランタンの一部がカルシウムまたはストロンチウムで置換されたものも用いることができる。前記のジルコニア成分とランタンクロマイト成分とは、それぞれ微粉末状で50:50～70:30の重量比で混合して用いられる。焼結体の熱衝撃抵抗を高くしたい場合には、ランタンクロマイト成分を100～200メッシュ程度の電融粒の形で用いるのが有利である。

酸化ホウ素は、ジルコニア成分とランタンクロマイト成分の合計重量当り0.5～5%の割合で添

Best Available Copy

3

4

加される。この添加は、これを水に溶かしてジルコニア成分とランタンクロマイト成分の粉末混合物に加え、よく混練したのち乾燥することによつて行なうのが有利である。もちろん粉末状の酸化ホウ素を加えてよく混合させる方法を用いることも可能である。

このようにして調製した混合物を、次に所定の黒鉛型に充てんし、適当な圧た例えば200kg/cm²程度の圧を加えながら、1200～1500℃の温度範囲で数分ないし数十分焼結処理する。このようにして得られる焼結体中のランタンクロマイトは還元されているため100KΩ-cm程度の大きい抵抗値を示すため、酸化処理してこれを低下させる必要がある。この酸化処理は酸素雰囲気中で加熱することにより行なわれるが、この加熱温度は酸素分圧、処理時間により左右され一定しない。大気中において加熱する場合は、約1500℃において2時間程度の処理で十分である。

焼結処理は、大気中、常圧において行なうこともできるが、この場合は焼結後の酸化処理を行なう必要はない。

本発明により得られる耐熱性電極は、低温たとえば室温においてもかなりの導電性を有するため、室温から高温までの広い温度領域で安定な性能を有する。

次に実施例によつて本発明をさらに詳細に説明する。

実施例

ジルコニア69.0モル%、セリア12.1モル%およびカルシア18.9モル%からなる混合物を大々30

※気中1000℃で5時間処理したジルコニア成分70重量部と、100～150メツシュのランタンカルシウムクロマイト(La_{0.95}, Ca_{0.05}, O_{1.05})電融粒30重量部とを混合し、これに酸化ホウ素1重量部を水溶添加した。

直径10mmの円形の孔4個を有する黒鉛型に上記のようにして調製した混合粉体7gを充てんし、ホットプレス焼結した。焼結は1370℃の温度、200kg/cm²の圧力のもとで20分間行なつた。その後圧力を除き、黒鉛型内で自然放冷した。このようにして相対密度93%の焼結体を得た。次にこの焼結体の両端面に白金粉末を塗布し、大気中1500℃において1時間加熱することにより、焼結体の酸化処理および白金粉末の焼付けを行なつた。

このようにして得た電極について、室温、500℃、1000℃および1500℃における導電率を測定しその結果を表1の頁1として示した。

次に前記のランタンカルシウムクロマイト電融粒の代りに同じ組成をもつ325メツシュのランタンカルシウムクロマイト微粉末30重量部を用い、同じ条件で処理しカサ比重97%の焼結体を製造した。このものを前記と同様に酸化処理および焼付け処理したのち、その導電率を測定し、その結果を表1の頁2として示した。

次に比較のために、ランタンクロマイト成分と酸化ホウ素を含まないもの(頁3)および酸化ホウ素のみを含まないもの(頁4)を原料として前記と同様の処理を施し、得られた電極について導電率を測定して、それぞれ表1に併記した。

表 1

頁	原料組成(重量%)			導電率(ohm ⁻¹ cm ⁻¹)			
	ジルコニア成分	ランタンクロマイト成分	酸化ホウ素	室温	500℃	1000℃	1500℃
1	70	30	1	6.76×10 ⁻⁵	2.19×10 ⁻³	2.24×10 ⁻²	3.89×10 ⁻¹
2	70	30	1	1.35×10 ⁻³	4.21×10 ⁻²	1.24×10 ⁻¹	6.31×10 ⁻¹
3	100	—	—	< 10 ⁻⁶	1.95×10 ⁻⁶	7.08×10 ⁻⁴	1.32×10 ⁻¹
4	70	30	—	< 10 ⁻⁶	1.75×10 ⁻⁵	1.00×10 ⁻²	2.29×10 ⁻¹

(3)

特公 昭52-15360

5

6

この表から明らかなようにランタンクロマイト成分のみを加えると導電性は向上するが、30重量%程度の量では焼結体内でランタンクロマイトの連続相を形成しえないため、室温において依然として高抵抗を示す。さらに、酸化ホウ素を添加

すると低温において1000倍以上の導電率の増加がみられる。ランタンクロマイト成分に関し、電融粒を用いたものは微粉末を用いた場合よりも導電率は多少低下するが焼結体の熱衝撃抵抗は高くなる。

Best Available Copy